Arab Republic of Egypt

☞ EDICT OF GOVERNMENT ☜

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

ES 3571 (2006) (Arabic): FOOTWEAR AND ITS PARTS

BLANK PAGE

BRUTUM FULMEN

IGNORANTIA JURIS NON EXCUSAT

PROTECTED BY COPYRIGHT

المواصفات القياسية المصرية

م ق م : ٣٥٧١ / ٢٠٠٦

أحذية القدم و أجزاؤها

جمهورية مصر العربية

الهيئة المصرية العامة للمواصفات و الجودة

تاريخ الاعتماد : ٢ / ٤ / ٢٠٠٦

كل الحقوق محفوظة للهيئة ، ما لم يحدد خلاف ذلك ، ولا يجوز إعادة إصدار أى جزء من المواصفة أو الانتفاع به فى أى شكل وبأى وسيلة إليكترونية أو ميكانيكية أو خلافها ويتضمن ذلك التصوير الفوتوغرافى والميكروفيلم بدون تصريح كتابى مسبق من الهيئة أو الناشر .

الهيئة المصرية العامة للمواصفات و الجودة

العنوان : ١٦ ش تدريب المتدربين – السواح – الأميرية.

تليفون : ٢٨٤٥٥٢٢ – ٢٨٤٥٥٢٤

فاكس : ٢٨٤٥٥٠٤

بريد الكترونى : moi@idsc.net.eg

موقع الكترونى : www.eos.org.eg

م . ق . م : ٣٥٧١ / ٢٠٠٦

مقـــــدمة

م . ق . م ٣٥٧١ / ٢٠٠٦ الخاصة بأحذية القدم و أجزاؤها متماثلة فنيا مع تعديل مع المواصفات القياسية اليابانية التالية :

JIS S 5050 الخاصة بالأحذية الجلدية ٠

JIS S 5007 الخاصة بالنعال المطاطية فى صنع الأحذية ٠

وتلغى وتحل محل آخر إصدار لها سنة ٢٠٠٥ .

قام بإعداد هذه المواصفة لجنة التوافق رقم (٤/٢) الخاصة بالجلود والأحذية .

أحذية القدم و أجزاؤها

١- المجال

تشمل هذه المواصفة القياسية جميع أنواع أحذية القدم و أجزاؤها بجميع أنواعها بما فيها الشباشب، والصنادل، والصابو، والكوندره، والمنتوفلي، وغيرها والمصنعة من الجلود الطبيعية أو البدائل الصناعية أو النسيج أو خليط منهما وذات النعال المصنوعة من أى مادة .
وتشمل طرق الفحص والاختبار ، ولا تشمل الأحذية التى تستخدمها القوات المسلحة أو الشرطة أو الأحذية الرياضية أو أحذية الأمن الصناعى .

٢- المواصفات المكملة

٢/ ١ المواصفة القياسية الدولية :
ISO 4045 , Leather – Determination of pH .

٢/ ٢ المواصفة القياسية الدولية :
ISO 2589 , Leather – Physical and Mechanical Tests – Determination of Thickness .

٢/ ٣ المواصفة القياسية الدولية :
ISO 105 – X 16 , Textiles – Tests for Colour Fastness – Part (X 16) : Colour Fastness to Rubbing – Small Areas .

٢/ ٤ المواصفة القياسية الدولية :
ISO 105 – B 02 , Colour Fastness to Artificial Light , Xenon Arofading Lamp Test .

٢/ ٥ المواصفة القياسية الدولية :
ISO 17699 , Footwear – Test Methods for Uppers and Lining – Water Vapour Permeability and Absorption .

٢/ ٦ المواصفة القياسية الألمانية رقم (٥٣٣١٣) الخاصة بتقدير P.C.P فى الجلود .

٢/ ٧ المواصفة القياسية المصرية رقم (٣٤٢٦) الخاصة بالطريقة القياسية لاختبار قوة الإلتصاق للأحذية .

٢/ ٨ المواصفة القياسية المصرية رقم (٣٤٢٥) الخاصة بمقاسات الأحذية .

٢/ ٩ المواصفة القياسية المصرية رقم (١٢٢) الخاصة بالاختبارات الطبيعية للجلود .

٣- تعاريف

٣/ ١ الفوندى :
هو عبارة عن وجه الحذاء كاملاً بما فيه الجزء الأمامي والجزء الخلفى .

٣/ ٢ المقوى الأمامي (البومبيه) :
هى عبارة عن المادة التى توضع فى مقدمة الحذاء بين المقدمة والبطانة للتقوية والاحتفاظ بشكل مقدمة الحذاء عند الاستعمال وتكون هذه المادة عادة جلدية أو من اللدائن الصناعية .

٣/ ٣ النعل الخارجى :
هو عبارة عن الجزء الخارجى من أسفل الحذاء الملامس للأرض مباشرة وقد يصنع من جلد طبيعى مدبوغ نباتياً او معدنياً او اللدائن الصناعية أو نسج أو أي مادة أخري .

٣/ ٤ اللسان :
هو قطعة من الوجه تركب لحماية القدم من الأربطة .

٣/ ٥ المقوى الخلفى (الفورتى) :
هى عبارة عن القطعة التى توضع بين الجزء الجانبى الخلفى من وجه الحذاء (الفوندى) و البطانة لتقوية الجزء الخلفى من الحذاء للمحافظة على شكله أثناء الاستعمال وقد تكون من الجلد او الجلد المضغوط او اللدائن الصناعية أو نسج مشربة .

٤- تصنيف الأحذية

تصنف الأحذية إلى نوعيات طبقاً لنوع الجلد المستخدم فى الوجه والبطانة والنعل والفرش إلى النوعيات التالية :

الوجه	النعل الخارجى	البطانة فى حالة استخدامها	الفرش
**	**	**	**
**	**	**	*
**	*	**	*
**	*	*	*
*	*	*	*

** طبيعى
* صناعى

٥- مواصفات أجزاء الحذاء

٥/ ١ الوجه (الفوندى) :

٥/ ١/ ١ فى حالة الجلد الطبيعى :
يكون جلد الوجه مدبوغاً معدنياً أو نباتياً مطابقاً للبند (٨/١/١) .

٥/ ١/ ٢ فى حالة اللدائن الصناعية :
يكون جلد الوجه من اللدائن الصناعية مطابقاً للبند (٨/١/٢) .

٥/ ١/ ٣ فى حالة القماش :
يتركب من نسيج من طبقة واحدة أو أكثر بينهما مادة لاصقة على أن تكون المنسوجات المستخدمة طبيعية أو صناعية أو خليط منها ، ويكون مطابقاً للبند (٨/١/٣) .

٥/ ٢ النعل :

٥/ ٢/ ١ يتكون النعل من طبقتين نعل داخلى (باطس) لا يقل سمكه عن ١,٥ مم فى حالة استخدامه ، ويكون من الجلد الطبيعى أو ألواح الجلد المضغوط أو البدائل الصناعية .

٥/ ٢/ ٢ النعل الخارجى يكون مطابقاً للبندين (٣/٣ ، ٨/٢) .

٥/ ٣ المقويات (فى حالة استعمالها) :
تكون من الجلود الطبيعية أو الصناعية من ألواح سابقة التشكيل .

٥/ ٤ الفرش :
يكون كاملاً أو نصف فرش إذا كان من الجلد الطبيعى أو الصناعى أو النسج .

٥/ ٥ الأجزاء المعدنية والبلاستيكية :
تشمل اللوازم أو الإكسسوارات والحليات فى حالة استخدامها .

(   ) :
لا يستخدم الكرتون فى أي جزء من أجزاء الحذاء .

٦- الفحص الظاهرى

يفحص ظاهرياً عدد من العينات تعادل ١٠ ٪ عشوائياً من دفعة الإنتاج النهائي والمعدة للبيع ، للتأكد من مطابقتها للاشتراطات ومواصفات التشغيل ، وكذلك التأكد من خلوها من العيوب الظاهرية وتشمل :
تماثل وتجانس زوج الحذاء .
عدم وجود قطع أو تلف في الحذاء .
وتعتبر كمية دفعة الإنتاج أو التوريد مقبولة بالكامل فى الفحص الظاهرى .

٧- عدد العينات

يؤخذ من الكمية التى اجتازت الفحص الظاهرى زوجان من الأحذية (زوج لإجراء الاختبارات الواردة بهذه المواصفة وزوج آخر يحتفظ به عند الجهة التى تم السحب منها للتحكيم) .
يراعى عند سحب العينات سواء للفحص الظاهرى أو التحليل أن تمثل هذه العينات الإنتاج من حيث المقاس والصنف .
وفى حالة تعدد مراحل الفحص والاختبار تسحب العينات اللازمة لجميع المراحل مرة واحدة .

٨- الاختبارات

٨/ ١ الفوندى :

٨/ ١/ ١ فى حالة الجلد الطبيعى :
قياس تحمل قوة الثنى (الفلكسوميتر) : لا تقل عن ٢٠,٠٠٠ مرة بدون حدوث تشققات .
مقاومة التمزق بالثقب : لا تقل عن ٧٠ كجم/ سم ، وفى حالة عدم الاجتياز يجرى اختبار قوة الشد بحيث لا يقل عن ١٤٠ كجم / سم^{2} ، وفى حالة عدم التمكن من إجراء الاختبار يجرى اختبار ثنى الحذاء بالكامل بحيث لا يقل عن ٨٠٠٠٠ ثنية بزاوية ٣٠ $^{\circ}$ دون حدوث تشقق لجلد الفوندى .
الرقم الهيدروجينى (pH) : لا يقل عن ٣,٥ .
السمك : لا يقل ٠,٧مم بدون بطانة .
p. c. p : لا يزيد على ١ جزء فى المليون .
المقاومة للحك الجاف والرطب : لا تقل عن $\frac{٣}{٥}$ بالمقياس الرمادى .
مقاومة الثبات للضوء : لا تقل عن $\frac{٥}{٨}$ بالمقياس الأزرق .

٨/ ١/ ٢ فى حالة اللدائن الصناعية :

نفاذية بخار الماء : يجرى هذا الاختبار على الأحذية المقفولة بالكامل بإحدى الطرق الآتية :

أ- المواصفات القياسية الدولية أيزو ١٧٦٩٩ بحيث لا تقل نفاذية بخار الماء عن ٠,٨ مجم / سم^{٢} . ساعة .

ب- المواصفات القياسية المصرية رقم ١٢٢ الخاصة بالاختبارات الطبيعية للجلود بحيث لا تقل نفاذية بخار الماء عن ٣٠٠ مجم لكل ١٠٠٠ مم^{٢}.

مقاومة التمزق بالثقب :

- فى حالة الجلد (النسج المغطاة باللدائن الصناعية) : لا تقل عن ٥٥ كجم / سم .
- فى حالة الجلد (ذات طبقة تقوية منسوجة) : لا تقل عن ٣٠ كجم / سم .
- في حالة الإيفا : لا تقل عن ١٠ كجم / سم .

السمك : لا يقل عن ١ مم بدون بطانة .

المقاومة للحك الجاف والرطب : لا تقل عن $\frac{٣}{٥}$ بالمقياس الرمادى .

مقاومة الثبات للضوء : لا تقل عن $\frac{٥}{٨}$ بالمقياس الأزرق .

الرقم الهيدروجيني (pH) : لا يقل عن ٣,٥ .

٨/ ١/ ٣ فى حالة القماش :

مقاومة الثبات للضوء : لا تقل عن $\frac{٥}{٨}$ بالمقياس الأزرق .

المقاومة للحك الرطب والجاف : لا تقل عن $\frac{٣}{٥}$ بالمقياس الرمادى .

٨/ ٢ النعل الخارجى :

٨/ ٢/ ١ فى حالة الجلد الطبيعى :

امتصاص الماء بعد ساعتين : لا يزيد عن ٤٥ ٪ .

امتصاص الماء بعد ٢٤ ساعة : لا يزيد عن ٥٥ ٪ .

معامل التأكل (الحك) : لا يزيد عن ٤,٥ .

٨/ ٢/ ٢ فى حالة النعال الصناعية :

م	البند	النوع				
		P.V.C	P.U	T.R	Rubber	إيفا
١	الوزن النوعى لا يزيد على	١,٤	٠,٨	١,١	١,٣	٠,٥
٢	الصلادة شور A	٦٥ ± ١٠	٥٥ ±١٠	٦٠ ±١٠	٦٥ ± ١٠	٤٥ ± ١٠
٣	مقاومة الثني (حد أدني) ثنية	٨٠,٠٠٠	٦٠,٠٠٠	٨٠,٠٠٠	٨٠,٠٠٠	٨٠,٠٠٠

فى حالة أنواع أخرى غير مدرجة بالجدول لا تقل الصلادة عن ٥٠ شور A ومقاومة الثنى لا تقل عن ٨٠,٠٠٠ ثنية ٠
وفى حالة شباشب الحمام من الإيفا لا تقل الصلادة عن ٢٥ شور A .
وفى حالة الأحذية المفتوحة ذات النعال P.U لا يقل الثنى عن ٣٠,٠٠٠ .

(   ) :
شور A هى وحدة قياس الصلادة .

٨/ ٣ اختبارات أداء الحذاء بالكامل :

٨/ ٣/ ١ قوة إلتصاق الوجه بالنعل :

٨/ ٣/ ١/ ١ الأجهزة المستخدمة :
جهاز اختبار قوة إلتصاق الوجه بالنعل .

٨/ ٣/ ١/ ٢ طريقة الاختبار :
يجرى اختبار قوة إلتصاق الوجه بالنعل فى المناطق الآتية :
(المنطقة الأمامية – المنطقة الخلفية – المنطقة الجانبية)
يوضع الجزء المراد اختباره فى المنطقة (أ) من الجهاز ويوضع باقى الحذاء بالقالب على المسند مع الضغط على الحذاء إلى أسفل .
يجب ألا تقل قراءة الجهاز عند بداية حدوث الانفصال عن ٢٠ كجم للأحذية الرجالى ، ١٦ كجم للأحذية الحريمى والأولادى عند أى منطقة .

(   ) :
في حالة الأحذية ذات المقدمة الرفيعة ، يتم إجراء الاختبار على الأجناب والخلف فقط .

٨/ ٤ **المقاس :** طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم (٣٤٢٥) الخاصة بمقاسات الأحذية فى حدود تفاوت ± ١ مقاس .

٩- طرق الاختبار

تجرى الاختبارات طبقاً للمواصفات القياسية التالية :

٩/ ١ اختبار قياس تحمل قوة الثنى (الفلوكسوميتر) طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم (١٢٢) الخاصة بالاختبارات الطبيعية للجلود أو بجهاز ساترا.

٩/ ٢ مقاومة التمزق بالثقب طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم (١٢٢) الخاصة بالاختبارات الطبيعية للجلود ، ويجرى هذا الاختبار على جميع الطبقات المتتالية من نفس النوع .

٩/ ٣ اختبار الرقم الهيدروجينى (pH) طبقاً للمواصفة القياسية الدولية :
ISO 4045 , Leather – Determination of pH .

٩/ ٤ اختبار قياس السمك طبقاً للمواصفة القياسية الدولية :
ISO 2589 , Leather – Physical and Mechanical Tests – Determination of Thickness .

٩/ ٥ اختبار المقاومة للحك الجاف والرطب للأقمشة طبقاً للمواصفة القياسية الدولية :
ISO 105 – X 16 , Textiles – Tests for Colour Fastness – Part (X 16) : Colour Fastness to Rubbing – Small Areas .

٩/ ٦ اختبار المقاومة للحك الجاف والرطب للجلود طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم (١٢٢) الخاصة بالاختبارات الطبيعية للجلود ، أو طبقاً للعينة المتاحة و الموضحة فى المواصفة القياسية الدولية المذكورة فى البند (٩/٥) .

٩/ ٧ اختبار مقاومة الثبات للضوء للأقمشة طبقاً للمواصفة القياسية الدولية :
ISO 105 – B 02 , Colour Fastness to Artificial Light , Xenon Arofading Lamp Test .

٩/ ٨ اختبار مقاومة الثبات للضوء للجلود طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم (١٢٢) الخاصة بالاختبارات الطبيعية للجلود .

٩/ ٩ اختبار نفاذية بخار الماء طبقاً للمواصفة القياسية الدولية :
ISO 17699 , Footwear – Test Methods for Uppers and Lining – Water Vapour Permeability and Absorption .
ويجرى هذا الاختبار على جميع الطبقات المتتالية من نفس النوع .

٩/ ١٠ اختبار قابلية امتصاص الماء طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم (١٢٢) الخاصة بالاختبارات الطبيعية للجلود .

٩/ ١١ قياس الوزن النوعى طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم (١٢٢) الخاصة بالاختبارات الطبيعية للجلود أو طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم(٣٦٥) الخاصة بتقدير الوزن النوعي للمطاط المفلكن .

٩/ ١٢ تقدير الصلادة طبقاً لجهاز شور A .

٩/ ١٣ اختبار مقاومة الثنى للنعل طبقاً لجهاز ساترا ، أو طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم (٢٢٨) الخاصة بتقدير مدى مقاومة المطاط للثني الناتج من الإنثناء .

٩/ ١٤ تقدير الـ P.C.P فى الجلود طبقاً للمواصفة القياسية الألمانية رقم (٥٣٣١٣) الخاصة بتقدير P.C.P فى الجلود .

٩/ ١٥ تعيين قوة الإلتصاق للوجه بالنعل طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم (٣٤٢٦) الخاصة بالطريقة القياسية لاختبار قوة الإلتصاق للأحذية .

٩/ ١٦ تحديد مقاسات الأحذية طبقاً للمواصفة القياسية المصرية رقم (٣٤٢٥) الخاصة بمقاسات الأحذية.

٩/ ١٧ اختبار ثنى الحذاء بالكامل طبقاً لجهاز ساترا (Whole Flexing Machine) .

٩/ ١٨ ختبار معامل التأكل (الحك) طبقاً للمواصفات القياسية المصرية رقم (١٢٢) الخاصة بالاختبارات الطبيعية للجلود أو جهاز ساترا .

١٠- تقرير الفحص

على الجهة المختصة إجراء الاختبارات المنصوص عليها على التعبئة ، وعليها تحديد أوجه المخالفات إن وجدت من واقع نتائج التحليل على أجهزة الفحص ، وربط هذه النتائج فى حالة المخالفة بالبنود الواردة بهذه المواصفة ، وفى حالة وجود مخالفة للخامات على المصنع إخطار الجهة التى قامت بالتوريد للخامات وذلك لتلافى هذه العيوب .

١١- البيانات

١١/ ١ يجب أن يوضح على الوحدة بطريقة واضحة وثابتة البيانات التالية :

١١/ ١/ ١ اسم المنتج أو علامته التجارية .

١١/ ١/ ٢ المقاس .

١١/ ١/ ٣ بطاقة مكونات الحذاء ، (يمكن استخدام الملصق (إستيكر)) .

١١/ ١/ ٤ صنع فى مصر أو بلد المنشأ ، باللغة العربية أو أى لغة أجنبية أخرى .

:

/ /   / /   )

/ /) .

١١/ ٢ بيانات على عبوة الوحدة :

١١/ ٢/ ١ اسم المنتج أو علامته التجارية المسجلة .

١١/ ٢/ ٢ المقاس .

١١/ ٢/ ٣ صنع فى مصر أو بلد المنشأ باللغة العربية أو أى لغة أجنبية أخرى .

/ :

/ / :

/ / /

/ / :

/ / /

/ / /

١٢- المصطلحات الفنية

Upper .... الوجه (الفوندى)
Toe buff .... المقوى الأمامى (البومبيه)
sole .... النعل الخارجى
tongue .... اللسان
Lining .... البطانة
eyletstay .... مقوى أسفل الكبسول
heel .... الكعب

١٣- المراجع

Acceptable Quality Standards in the leather and foot wear industry

المواصفة القياسية اليابانية

JIS S 5050
Leather Shoes

المواصفة القياسية اليابانية

JIS S 5007
Rubber Soles for shoes making

المواصفة القياسية البريطانية

BS 5833 , Labelling of Footwear .

مواصفات الإنتاج المحلى .

الجهات التى اشتركت فى وضع المواصفة

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم (٤/٢) والخاصة بالاحذية والتى يضم تشكيلها الجهات التالية :

- الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة .
- شركة النصر لدباغة الجلود .
- غرفة صناعة الجلود .
- المركز القومى للبحوث .
- الهيئة العامة للرقابة على الصادرات والواردات .
- مصلحة الرقابة الصناعية .
- مصلحة الكيمياء .
- غرفة دباغة الجلود والفراء .
- الغرفة التجارية للقاهرة .

[الهيئة المصرية العامة للمواصفات و الجودة]

١- أنشئت الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى عام ١٩٥٧ بالقرار الجمهورى رقم ٢٩ لسنة ١٩٥٧ الذى نص على اعتبارها المرجع القومى المعتمد للشئون التوحيد القياسى ونص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على أن المواصفة لا تعتبر قياسية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

٢- فى عام ١٩٧٩ صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩٢ لسنة ١٩٧٩ الذى قرر ضم مركز ضبط الجودة إلى الهيئة .

٣- فى عام ٢٠٠٥ صدر القرار الجمهورى رقم ٨٣ لسنة ٢٠٠٥ بإعادة تسمية الهيئة لتصبح الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة ، وبناء عليه فإن الهيئة تختص بما يلى :

- إعداد وإصدار المواصفات القياسية للخامات والمنتجات والخامات والأجهزة ونظم الإدارة والتوثيق والمعلومات ومتطلبات الأمن والسلامة وفترات الصلاحية وأجهزة القياس.
- التفتيش الفنى والاختبار والرقابة وسحب العينات وإصدار شهادات المطابقة للمواصفات المعتمدة وشهادات المعايرة لأجهزة القياس.
- الترخيص بمنح علامة الجودة للمنتجات الصناعية وعلامات وشهادات الجودة والمطابقة المنتجات للمواصفات القياسية.
- تقديم المشورة الفنية وخدمات التدريب فى مجالات المواصفات والجودة القياس والمعايرة والاختبار والمعلومات لجميع الأطراف المعنية.
- تمثيل مصر فى أنشطة المنظمات الدولية والإقليمية العامة فى مجالات المواصفات والجودة والاختبار والمعايرة.

تقوم الهيئة بتنفيذ متطلبات واشتراطات اتفاقية العوائق الفنية على التجارة لمنظمة التجارة العالمية حيث أن الهيئة هى نقطة الاستعلام المصرية للإمداد بالمعلومات والوثائق فى مجال المواصفات وتقييم المطابقة.

٤- يدير الهيئة مجلس إدارة برئاسة وكيل أول الوزارة رئيس الهيئة ، ويضم المجلس فى عضوية ممثلين عن مختلف الجهات المعنية للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج والاختبار والمعايرة فى مصر بالإضافة إلى عدد من الأكاديميين والعلميين والخبراء والقانونيين ورجال الإعلام.

٥- يتم إعداد المواصفات القياسية من خلال لجان فنية يربو عددها على مائة لجنة يشارك فيها خبراء طبقاً للمعايير الدولية ومتخصصون من جميع الجهات المعنية ويقوم بالأمانة الفنية لها أعضاء من العاملين بالهيئة.

٦- يتم توزيع مشاريع المواصفات على قاعدة عريضة من الجهات المعنية والبلاد العربية لإبداء الملاحظات خلال فترة ستين يوماً كما تعرض هذه المشاريع على لجنة الصياغة ولجان عامة للمراجعة قبل العرض على مجلس الإدارة.

٧- تتبع الهيئة نظام الترخيص للمصانع باستخدام علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات المصرية وذلك حماية المستهلكين وخدمة للصانعين لرفع جودة منتجاتهم. ويوجد بالهيئة مجموعة كبيرة من المعامل الحديثة لاختبار المنتجات الكيمائية ومواد البناء والتشييد والمنتجات الهندسية والغذائية ومنتجات الغزل والنسيج بالإضافة إلى معامل للقياس والمعايرة الميكانيكية والكهربائية والفيزيائية.

٨- يتوفر بالهيئة وحدة لحماية المستهلك لتتلقى شكواهم وتعمل على حلها وقد لاقت أعمال الوحدة نجاحاً كبيراً.

٩- يتوفر بالهيئة المكتبة الوحيدة فى مصر المتخصصة فى المواصفات القياسية تحتوى على أكثر من ١٣٠ ألف مواصفة دولية وأجنبية وإقليمية وعربية ومصرية .

EGYPTIAN STANDARDS

ES
ES : 3571/ 2006

FOOTWEAR AND ITS PARTS

ICS : 59. 140. 30

Arab Republic of Egypt
Egyptian Organization for Standardization and Quality